

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑳ Numéro de dépôt: 82401371.8

⑤① Int. Cl.³: **B 65 D 33/14, B 65 D 27/00**

㉔ Date de dépôt: 23.07.82

④③ Date de publication de la demande: 08.02.84
Bulletin 84/6

⑦① Demandeur: **ATELIERS DE LA ROCHETTE**, 2 rue Louis David, F-75782 Paris Cedex 16 (FR)

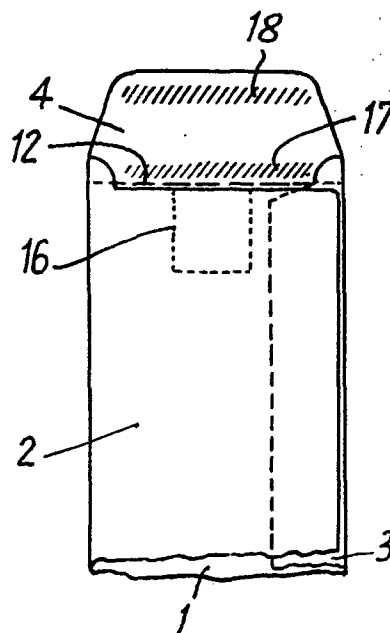
⑦② Inventeur: **Beauverie, Philippe**, 34, Rue Gustave Robin, F-92290 Chatenay-Malabry (FR)

⑧④ Etats contractants désignés: **AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE**

⑦④ Mandataire: **Laget, Jean-Loup et al**, Cabinet Pierre Loyer 18, Rue de Mogador, F-75009 Paris (FR)

⑤④ Procédé de réalisation d'un sachet notamment pour présentoir à tige, et sachet correspondant.

⑤⑦ Le verso 2 est collé sur le recto 1 et le rabat 3, et sous la patte de fond 4, de sorte que deux épaisseurs de colle sont réparties entre trois épaisseurs de papier.



Procédé de réalisation d'un sachet notamment pour présentoir à tige, et sachet correspondant.

L'invention concerne un procédé de réalisation d'un sachet notamment pour présentoir à tige, et le sachet réalisé par ce procédé. Plus particulièrement, l'invention se rapporte à un sachet en papier ou en matière plastique par exemple
5 destiné à contenir des produits susceptibles d'un écoulement, c'est-à-dire pâteux en poudre ou en grains, ou des graines par exemple.

Il est déjà bien connu de proposer des pochettes en papier
10 pour le conditionnement des poudres ou grains. Usuellement, de telles pochettes sont fabriquées à partir d'une feuille de papier découpée ; elles sont constituées d'un manchon aplati dont on replie une patte de fond en la collant sur le verso de la pochette. Le manchon lui-même est réalisé en
15 repliant le verso sur le recto de la pochette et en collant par dessus le verso un rabat longitudinal. On rabat ensuite la patte de fond et on la colle sur le verso et le rabat longitudinal pour constituer le fond de la pochette. Pour assurer l'étanchéité dans les coins de la pochette, la
20 découpe de la feuille de papier ménage de petits onglets au droit de la ligne de pliage de la patte de fond.

Ces pochettes ont donné satisfaction jusqu'au jour où elles ont été proposées sur des présentoirs à tige. A cet effet,
25 elles ont été soumises à une perforation au niveau de la patte de fond, pour être suspendues sur des tiges dans des

- présentoirs mis à la disposition des utilisateurs. Pour éviter les fuites du produit, par cette perforation, on a essayé d'échancrer le verso de la pochette au droit de la patte de fond. Cette patte est alors collée à la fois sur le verso et sur le dos du recto de la pochette. Cependant, comme la perforation se situe au voisinage immédiat du bord du verso, on en peut pas garantir l'absence de fuites par la perforation.
- 10 L'un des buts de l'invention est de proposer un sachet qui remplace avantageusement les pochettes connues, qui présente une étanchéité satisfaisante, et qui n'exige pas plus de papier que les pochettes connues.
- 15 Un autre but de l'invention est de proposer un procédé de fabrication de ce sachet qui n'exige pas de positionnement précis du trou de suspension du sachet.
- L'invention a pour objet un procédé de réalisation d'un sachet notamment pour présentoir à tige, à partir d'une découpe en papier composée d'un recto rectangulaire sur les côtés duquel s'articulent un verso, un rabat longitudinal, une patte de fond et une patte de fermeture, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes :
- 20
- on replie le rabat longitudinal sur le dos du recto,
 - on réalise la première opération d'encollage en déposant une ligne de colle sur le rabat, et une empreinte de colle sur le verso,
 - on replie le verso sur le recto et le rabat,
 - on réalise la deuxième opération d'encollage en déposant sur la patte de fond deux lignes de colle sensiblement parallèles,
- 25
- 30
- 35

- on replie la patte de fond sur le verso, et
- on réalise la perforation dans les limites de l'empreinte.

5 Selon une caractéristique de l'invention, les deux lignes de colle prévues sur la patte de fond sont disposées l'une le plus près possible de la ligne d'articulation de ladite patte de fond, l'autre le plus près possible du bord libre de ladite patte de fond.

10

L'invention a également pour objet un sachet pour présentoir à tige, constitué à partir d'une découpe en papier composée d'un recto rectangulaire sur les côtés duquel s'articulent un verso, un rabat longitudinal, une patte de fond et une
15 patte de fermeture, caractérisé en ce que le verso est collé d'une part sur le rabat longitudinal et d'autre part sur le recto, et en ce que la patte de fond est collée sur le verso, de telle sorte que deux épaisseurs de colle sont réparties entre trois épaisseurs de papier.

20

Selon une caractéristique de l'invention, le verso est collé sur le recto au moyen d'une empreinte de colle à l'intérieur des limites de laquelle est disposée la perforation nécessaire à la suspension du sachet sur le présentoir à tige.

25

D'autres caractéristiques de l'invention ressortent de la description qui suit faite avec référence au dessin annexé sur lequel on peut voir :

30 Figure 1, une vue à plat de la face non imprimée de la découpe en papier destinée à constituer le sachet selon l'invention ;

Figure 2, une vue de la première opération d'encollage du procédé de réalisation de sachets selon l'invention ;

35

Figure 3, une vue de la deuxième opération d'encollage du procédé selon l'invention ;

Figure 4, une vue du sachet selon l'invention après perforation.

En se reportant au dessin, on peut voir que la découpe de
5 papier destinée à constituer le sachet selon l'invention est
de type connu en soi. La surface interne du sachet est seule
visible sur la figure 1, le dos porte les impressions et
constitue la surface extérieure du sachet. Cette découpe
se compose d'un recto 1 rectangulaire sur les côtés duquel
10 s'articulent respectivement : un verso 2 et un rabat de
collage latéral 3 sur les grands côtés, une patte de fond 4
et une patte de fermeture 5 sur les petits côtés. Le verso
2 a une largeur un tout petit peu plus faible que celle du
recto 1. Aux quatre coins du recto 1 sont prévus des onglets
15 6, 7, 8, 9 destinés à assurer l'étanchéité du sachet dans
les angles. Ces onglets sont délimités par leur contour
extérieur et les lignes d'articulation des divers éléments
du sachet, 10 à 13 respectivement, qui sont symbolisées
sur la figure 1, mais ne seront tracées qu'au fur et à mesure
20 du déroulement du processus de fabrication.

Conformément au procédé de réalisation du sachet selon
l'invention, on commence par replier sur le dos du recto 1
le rabat 3 de collage latéral (Figure 2). On réalise alors
25 la première opération d'encollage en déposant une ligne de
colle 14 sensiblement sur toute la longueur du rabat 3, et
une empreinte de colle 15 sur la partie médiane supérieure
du verso 2. Cette empreinte de colle est symbolisée dans la
suite par ses limites 16. On replie ensuite le verso 2 sur
30 le dos du recto 1 et sur le rabat 3 de façon à constituer un
manchon. On voit sur la figure 3 que le rabat 3 se trouve
pris entre le recto et le verso. De même l'empreinte de
colle 15 se trouve sise entre le recto et le verso.

35 Après traçage des lignes d'articulation, 12 et 13 des pattes
de fond 4 et de fermeture 5, on réalise la deuxième opération
d'encollage en déposant sur la patte de fond 4, deux lignes

de colle sensiblement parallèles 17 et 18 (figure 3). La première ligne 17 est placée aussi près que possible de la ligne d'articulation 12 de la patte de fond 4 sur le recto. La seconde ligne 18 est placée aussi près que possible du bord libre de la patte de fond 4. La patte de fond 4 est alors rabattue sur le verso de façon à fermer le fond du sachet (figure 4). Il reste à réaliser la perforation 19, à l'intérieur des limites 16 de l'empreinte de colle 15, avec une assez grande marge de sécurité.

10

Avec le procédé selon l'invention, on a deux épaisseurs de colle (15 et 17-18) réparties entre trois épaisseurs de papier (1, 2 et 4), ce qui donne à l'ensemble une bonne rigidité et une certaine solidité. Le recto 1 et le verso 2 étant collés l'un sur l'autre par l'empreinte de colle 15, les fuites sont évitées au niveau de la perforation 19. L'empreinte de colle 15 s'étendant sur une surface assez nettement supérieure à celle de la perforation 19, cette perforation peut être réalisée sans grande précision quant à sa localisation.

15

L'empreinte de colle et les deux lignes de colle de la patte de fond assurent en effet une bonne étanchéité tout autour de la perforation.

20

Le verso 2 n'est pas échancré et recouvre pratiquement tout le recto. De ce fait, il se trouve sur toute sa hauteur collé sur le rabat latéral 3, et sur la majeure partie de sa largeur collé sous la patte de fond 4. C'est cette disposition qui permet de parler de sachet à pli mixte.

25

Le procédé selon l'invention a été décrit dans une application aux sachets de petites dimensions. Il va de soi qu'il est applicable à ce qu'il est convenu d'appeler des pochettes ou des sacs, dont les dimensions sont plus grandes.

30

Dans l'exemple de réalisation décrit, le sachet est de forme rectangulaire et l'empreinte de colle est disposée dans la partie supérieure médiane du sachet. Le procédé de réalisation

35

selon l'invention s'applique également au cas de sachets de forme géométrique différente, en losange par exemple ou en triangle, et au cas de sachets dans lesquels la perforation est prévue à un autre emplacement, près d'un angle par exemple.

Il faut enfin remarquer que toutes les opérations du procédé selon l'invention sont avantageusement réalisées par une seule machine.

Revendications de brevet.

1. Procédé de réalisation d'un sachet notamment pour présentoir à tige, à partir d'une découpe en papier composée d'un recto rectangulaire, sur les côtés duquel s'articulent un verso, un rabat longitudinal, une patte de fond et une
5 patte de fermeture, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes :

- on replie le rabat (3) longitudinal sur le dos du recto (1),
10

- on réalise la première opération d'encollage en déposant une ligne de colle (14) sur le rabat (3) et une empreinte de colle (15) sur le verso (2),

15 - on replie le verso (2) sur le recto (1) et le rabat (3),

- on réalise la deuxième opération d'encollage en déposant sur la patte de fond (4) deux lignes de colle (17, 18) sensiblement parallèles,
20

- on replie la patte de fond (4) sur le verso (2), et

- on réalise la perforation (19) dans les limites de l'empreinte (15).
25

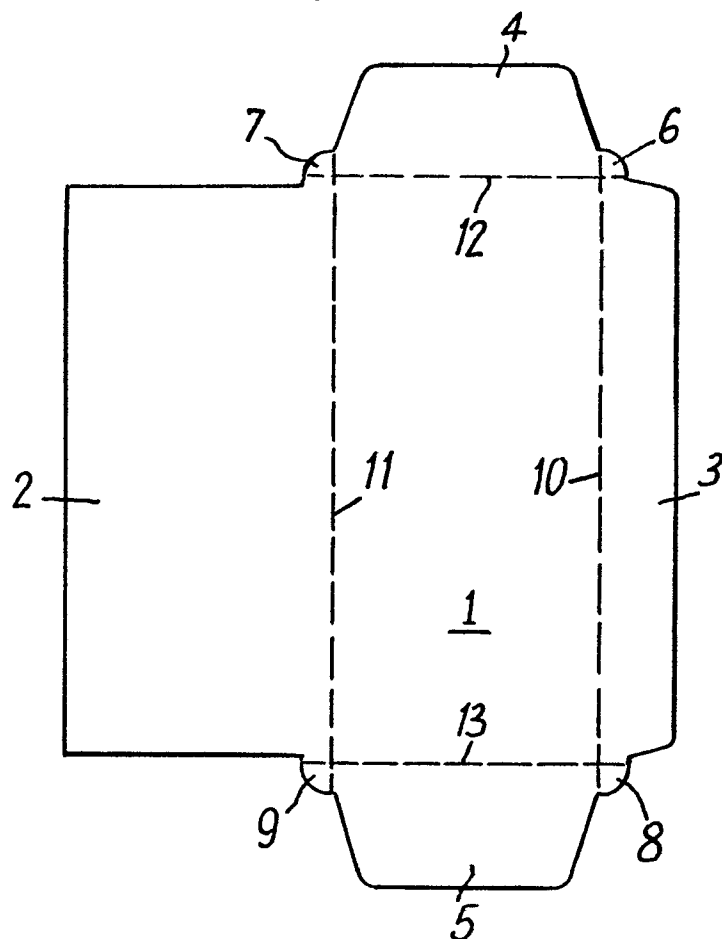
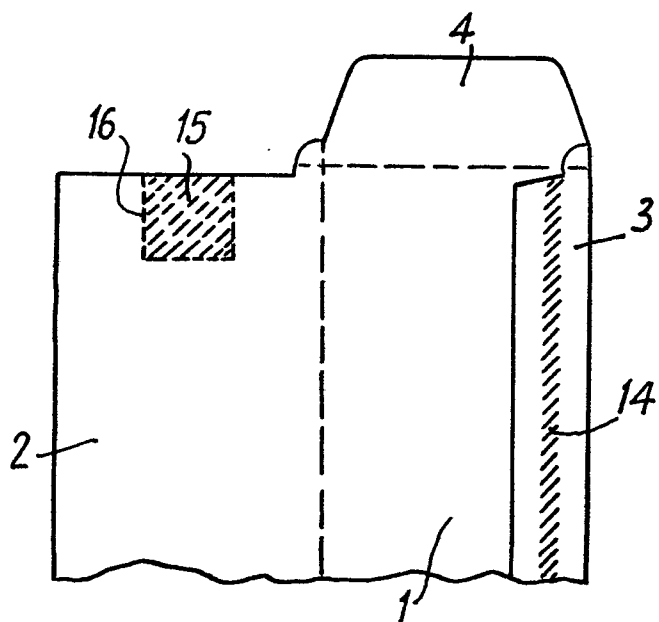
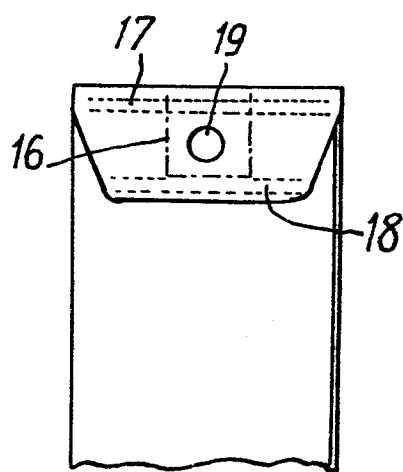
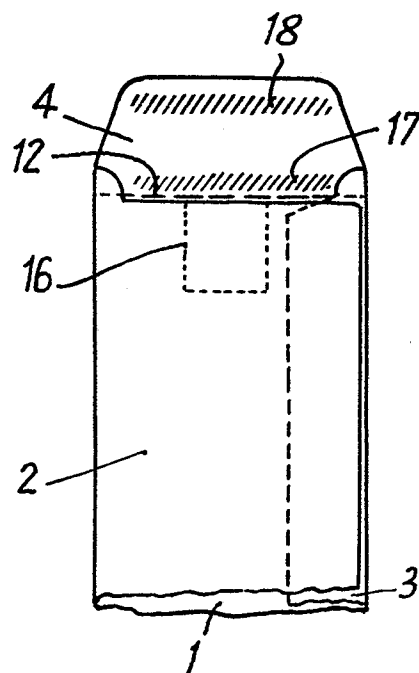
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que les deux lignes de colle prévues sur la patte de fond (4) sont disposées l'une le plus près possible de la ligne d'articulation de ladite patte de fond, l'autre le plus près possible
30 du bord libre de ladite patte de fond.

3. Sachet pour présentoir à tige, constitué à partir d'une découpe en papier composée d'un recto rectangulaire sur les côtés duquel s'articulent un verso, un rabat longitudinal,
35 une patte de fond et une patte de fermeture, caractérisé en ce que le verso (2) est collé d'une part sur le rabat longitudinal

(3) et d'autre part sur le recto (1), et en ce que la patte de fond (4) est collée sur le verso (2), de telle sorte que deux épaisseurs de colle sont réparties entre trois épaisseurs de papier.

5

4. Sachet selon la revendication 3, caractérisé en ce que le verso (2) est collé sur le recto (1) au moyen d'une empreinte de colle (15) à l'intérieur des limites de laquelle est disposée la perforation (19) nécessaire à la suspension du
10 sachet sur le présentoir à tige.

Fig. 1*Fig. 2**Fig. 4**Fig. 3*



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

0099952
Numéro de la demande

EP 82 40 1371

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. ³)
A	CH-A- 588 974 (WÜTHRICH) * En entier *	1	B 65 D 33/14 B 65 D 27/00
A	--- BE-A- 488 219 (SAELS) * Page 2, alinéas 2,5; page 3, alinéas 2,3; figures 7,8,12 *	1	
A	--- US-A-1 529 381 (TOWNSEND) * En entier *	1	
A	--- GB-A- 608 541 (PIRIE) * Page 3, lignes 45-83; figures 1-4 *	1,2	
A	--- CH-A- 283 065 (WIPF) * En entier *	1,3,4	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. ³)
A	--- US-A-2 049 729 (BERKOWITZ) * En entier *	1,2	B 65 D

Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 18-03-1983	Examineur VANTOMME M.A.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			